



[地域情報] 日本精機 菱刈進出を追う : 車エンジン金型製造へ

著者	鷗木 忍
雑誌名	地域総合研究
巻	38
号	2
ページ	61-66
発行年	2011-03-31
URL	http://id.nii.ac.jp/1654/00001026/

日本精機 菱刈進出を追う

——車エンジン金型製造へ——

鵜木 忍*

「日本精機菱刈進出へー車エンジン金型製造・3、4年以内に工場建設」（南日本新聞2006年6月13日）。県境の菱刈と金型製造一紙面は小さいが、この見出しは本研究所の瀬地山敏所長の眼を射た。ただならないことが起こりそうだと心弾ませ本研究所の事務室に飛び込んでこられたのがつい先日のことようだ。

株式会社日本精機（本社：名古屋市守山区中志段味）は、豊田自動車グループなど国内自動車産業および韓国の現代自動車など海外自動車産業に、シリンダーブロックやトランスミッションといった自動車エンジンに関する金型を供給している自動車金型専門メーカーである。

本研究所では、この現代工業を支える高度な技術の工場が「県都」でなく「県境」に生まれる、という点から注目している。また、「県境のまち」が世界の自動車メーカーとつながるネットワークの基盤となる工場であり、そのネットワークの進行を分析することは、地域の発展にとって重要な意味を持つと考えられる。あれから3年、筆者はこの株式会社日本精機菱刈進出の動向を追ってきた。詳細な動向はつかめていないが、今回はその一端を紹介したい。

1 神園勝喜菱刈町長¹を訪問

㈱日本精機が進出する菱刈町長に調査・面談をお願いしたところ快諾してもらった。2008年8月26日、本研究所長と本学の藤山清郷大学広報センター長と3人で出向き、工場進出の経緯と今後の予定について話を伺うことができた。

面談には神園勝喜町長はじめ坂元純一郎副町長と時任俊明企画商工課課長が対応してくださった。面談の約一カ月前（7月22日）、時間雨量75mm、降り始めからの総雨量1,015mmと、これまで菱刈町は経験したことのない未曾有の集中豪雨に遭い、死者2名、家屋の全壊3戸、水田の冠水748ha、耕地災害383カ所、土木災害128カ所など町内全域で甚大な被害を受け、災害復旧に懸命に取り組んでおられる最中であった。

工場立地の動機は、神園氏が精力的に名古屋に出向き誘致活動を続けてきたことと親身になって会社を支援してくれるという企業誘致担当者の熱意が決め手となった。ここ数年、設備が老朽化した自動車メーカーが九州に相次いで進出し、メインの組み立て行程を九州に据える動きが加速しており、自治体からも㈱日本精機にその要請が相次いでいた。

菱刈町は、建設予定地として、県内でも地盤の固い同町南浦のゴミ処理施設「未来館」横の土地約7,000m²を無償譲渡した。その建設予定地は地層が岩盤に覆われているため地盤が強い場所であり、ミクロン単位の精密機器を製造するには申し分のない立地条件となっている。近くには九州自動車道の栗野イ

* 本研究所事務長

1 2008年11月1日、菱刈町は大口市と市町村合併し、「伊佐市」となった。

ンターチェンジがあり、ソウル、上海、香港に定期便がある鹿児島空港の利便性も考慮されている。



この地図は、国土地理院発行基盤地図情報の7万5千分の1地形図を使用したものである。

建物規模や従業員数は未定であるが、15人程度の地元雇用が見込まれる。同社は既に菱刈町出身者を含む5人を採用し、精密な作業が求められる金型技術者²として養成中で、養成が終わる3、4年内の工場建設を予定とした中で、当時、菱刈町は2008年8月29日に同社と立地協定を結ぶ予定としていた。

2 世界が認めた技術力

彼らの技術力は世界が認めた³。あの GM からの1本の電話が、(株)日本精機を世界屈指の金型メーカーへ躍進させる歴史的な瞬間となった。

(株)日本精機は、国内・海外の多くの自動車メーカーを取引先に、自動車のパワートレーン系の金型を中心に製作していたが、海外へ大きく進出することになったきっかけは、1989年、あの GM からの突然の1本の電話であった。当時 GM では、従来の取引先の金型メーカーに対して不満を抱いており、独自に調査部門を設け、世界中の金型メーカーの調査に当たっていた。そんなある日、(株)日本精機に1本の電話が入った。「我が社 (GM) の調査の結果、御社がダイカスト金型の優秀メーカーの一つに選ばれました」。

戸惑いながら出かけたアメリカの GM 調査部で知らされたのは、世界中から選ばれたのはドイツ、カナダなどからたったの7社に過ぎず、さらに日本からは(株)日本精機だけという事実だった。しかもその後

2 各種金属やプラスチックなどの素材を、最終製品の形通りに仕上げるために必要となる「金型」。簡単に言えば、型枠のようなものである。金型技術者とは、その型を作るだけでなく、切削、研磨からプレス、成型にいたる一連の金型関連行程に携わる金型技術者の専門家である。多種多様な製品の量産を軌道に乗せるためのスタート部分を担っている。単なる基礎パーツではなく、日本の金型技術は、海外からの視察や技術者の育成要請も多い。

3 (株)日本精機パンフレット（平成14年発行）より。

の調査の結果、その7社中(株)日本精機が1位に選ばれ、まさに彼らの長年の努力の成果がここに認められた。これをきっかけに海外の自動車メーカーとの取引が本格的に開始されることになった。

(株)日本精機の会社概要と沿革については以下のとおりである。

■会社概要

社名	株式会社 日本精機
代表	河本 知廣
所在地	〒463-0002 愛知県名古屋市守山区中志段味2799
T E L	(052) 736-0611
U R L	http://www.nihon-seiki.jp
営業品目	◇ハイレッシャーダイカスト金型 各種部品 ・各種精密金型の設計製作及び工作機械設計製作 ・超硬部品加工
資本金	4,000万円
設立年月日	昭和49年4月
従業員数	42名
主要取引先	アイシン精機、豊田自動織機、豊田合成、マツダ、ダイハツ工業、愛知機械工業、本田技研工業、スズキ、日産自動車、ジャスコ、いすゞ自動車、三菱自動車、ルノー、GM、現代自動車、GM 大宇自動車 他
取引銀行	りそな銀行今池支店、名古屋銀行守山支店、瀬戸信用金庫神領支店

■沿革

1920（大正9）年：ゴム製品金型メーカーとして神戸市に創業。1941（昭和16）年：名古屋市北区に名古屋分工場を設立、ダイカスト用専門工場として操業開始⁴。1946（昭和21）年：名古屋分工場へ本社移転操業開始。1953（昭和28）年：合弁会社辻村鐵工所として組織変更。資本金80万円。1974（昭和49）年：株式会社日本精機を設立。資本金2000万円。1980（昭和55）年：大型化に対処するため、仕上組立てならびに、大型機械工場を増設。資本金4000万円。株式会社新日本精機設立。浜松市において小型精密金型製造の操業開始。1983（昭和58）年：CAD/CAM 導入。CAD/CAM による DNC 化。第一次ハイテク化設備。1990（平成2）年：新事業として超硬、セラミック部品加工に進出。1991（平成3）年：第二次ハイテク化設備。CAD/CAM/CAE 設備更新増強。コンピュータ・システム強化。1994（平成6）年：高精度 高効率加工をめざし、高速加工機導入。2000（平成12）年：株式会社新日本精機、新築移転。2001（平成13）年：第三次ハイテク化設備。CAD/CAM/CAE 設備更新。高速ネットワークシステム強化。2003（平成17）年：ISO9001認証取得。

出所：(株)日本精機ホームページより

4 ダイカスト（die casting）とは、金型鑄造法のひとつで、金型に溶融した金属を圧入することにより、高い寸法精度の鑄物を短時間で大量に生産する鑄造方式のことである。ダイキャストとも言われる。またこの鑄造法だけでなくダイカストによる製品をいう。

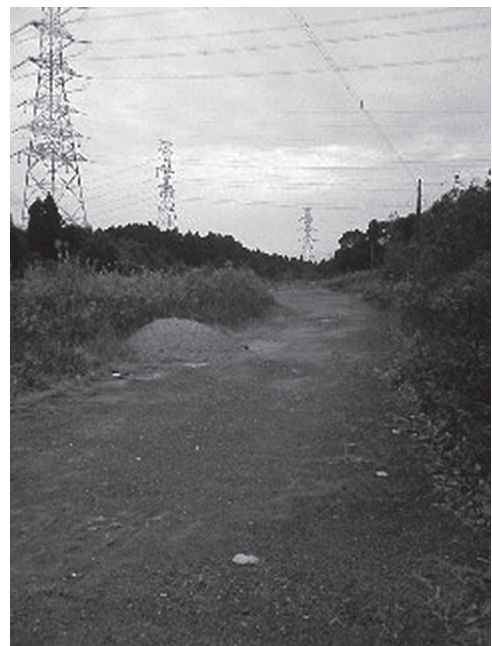
3 日本精機 菱刈町と立地協定を結ぶ

(株)日本精機は、2008年8月29日、菱刈町と立地協定を結んだ。同町の町長、神園氏の精力的な誘致活動や企業誘致担当者の熱意と、日本精機の新しい分野を開拓しようとする熱意がここに結実した。菱刈町役場3階において行われた「株式会社日本精機立地協定調印式」は、大口市と菱刈町の合併（2008年11月）を間近に控え、「合併前に菱刈町としてこれまでの約束事を確認したい」と同町が要請し実現した。お互いの思いを協定書にしたため、新市につなぐための調印式である。当日は県の代わりに西幸博町議会議員が立会人を務められた。

工場は2012年7月に着工し、2013年4月に操業開始の予定である。鹿児島工場は同町南浦の松峰工業団地内の敷地10,000m²に建設予定。九州自動車道の横川インターチェンジから、菱刈横川線53号（人吉・大口筋）沿い、車で約20分の場所にある。建物面積は2,000m²で、約3億円を投資予定。精密金型の設計・製造や自動車メーカー工場から回収した金型のメンテナンスをする。操業開始時の従業員は15名の予定で、初年度は約2億5,000万円の生産額を見込んでいる。



菱刈横川線53号（人吉・大口筋）沿いに建てられた
(株)日本精機鹿児島工場建設予定地の看板



(株)日本精機が鹿児島工場に建設予定の町有地
ゴミ処理施設「未来館」横の土地

4 平成の大合併 伊佐市発足

大口市と菱刈町は2007年10月5日、2008年11月1日を目標に合併し、「伊佐市」を発足させる合併協定書に調印した。両市町はそれぞれ議会に合併を提案し、県知事に合併を申請した。調印式は大口市の大口文化会館であり、立会人の合併協議会委員や特別立会人の伊藤知事が見守るなか、隈元新大口市長、神園菱刈町長が協定書に調印した。

大口市役所と菱刈町役場では2008年10月31日、それぞれ閉庁式が行われた。大口市役所の閉庁式では、隈元氏と森山善友市議会議員が正面玄関の「大口市役所」の木製看板を取り外した。

2008年11月1日、大口市と菱刈町との合併により「伊佐市」が誕生し、大口、菱刈両庁舎で開庁式が行



われた。「平成の大合併」では県内21例目である。平成の大合併で誕生した市と町は、2010年3月23日に加治木町、始良町、蒲生町が合併した「始良市」を合わせると、大合併前に96あった県内の市町村数は43（19市20町4村）となった。新しい伊佐市長が選出されるまで神園氏が市長職務代理者を務めた。

旧大口市と旧菱刈町の合併に伴う伊佐市長選挙は伊佐市議選挙と同日の2008年11月23日に告示され、立候補の受け付けは伊佐市大口里の市役所大口庁舎で行われた。投票は30日に市内43カ所で行われ、同市大口里の大口ふれあいセンターで即日開票された。旧大口市長を4期務めた隈元氏の他には立候補の届出がなく、隈元氏が初代の伊佐市長に無投票当選した。伊佐市議選挙は激戦となり31人が立候補し、開票の結果、新市議21名が決まった。伊佐市の新市長に就任した隈元氏は1日、大口支庁職員の出迎えを受けて初登庁した。初日は県

の出先機関へ挨拶回りなどをこなした。

伊佐市の地域性や県民性の特徴に気づいた南日本新聞社大口支局の深野修司氏は、2008年4月28日付け南日本新聞に興味深い記事⁵を残している。深野氏は大口支局に赴任して一カ月後、担当エリアを知るために、暇を見ては車を走らせた。まず、実感されたのは「県境の近さ」であった。大口の市街地から出る三本の国道を北や東に約20分も走れば、熊本県、さらには宮崎県に入ることに気づかれた。また、地元の人にとってはその当たり前のことが、鹿児島市育ちの深野氏には、とても新鮮な感覚として感じられたようだ。スーパーの生鮮食料品などの品揃えを見ても海産物は熊本県から運ばれたものが鹿児島県産よりも目立ち、物流面からみても、隣県との密接な結びつきは明らかであるとも述べられている。さらに、鹿児島市への極端な一極集中が進む鹿児島県では、市町村の目はどうしても県都ばかりに向きがちであり、故に活性化の視点も画一化するきらいがあると考える一方で、この地域は隣県をも見る「複眼の視点」により、多様性を受け入れる素地を磨いてきた、と指摘。少子高齢化の時代、この蓄積を生かしたい。と述べられている。

5 鹿児島県伊佐市役所訪問

2010年12月20日、企業誘致の担当課である伊佐市役所に直接出向き、(株)日本精機菱刈進出のその後の動向について、地域振興課振興開発係〔地域雇用創出チーム〕の沖田孝輔主事（企業誘致リーダー）に話を伺った。

企業誘致の担当部署は大口支役所の地域振興課。2008（平成20）年8月29日、菱刈町役場（現伊佐市菱刈支所）と立地協定を結び、工事は4年後の2012（平成24）年7月に着工し、2013年4月に操業予定であった。その後、2008（平成20）年11月1日に大口市と菱刈町が合併し伊佐市となった。この(株)日本精機菱刈進出については当初から神園氏が精力的に企業誘致に取り組まれていたが合併後、伊佐市長となった隈元氏がこれを引き継ぎ現在にいたっている。

ところが、合併直後の2008（平成20）年9月15日、アメリカの投資銀行で当時4番目の大きさを誇ったリー

5 コラム「記者の目」、タイトル「県境がはぐくむもの」

マン・ブラザーズが破綻し、世界に大きな影響を与え「リーマンショック」が発生。この日をきっかけに、世界各国の経済は混乱、低迷し融資秩序も大きく変わっていった。(株)日本精機もそのあおりを受け、菱刈進出の計画は進んでいない。しかし、菱刈工場勤務予定者として地元出身者を含む5名を採用し、本社で技術習得のため訓練中である。伊佐市役所の沖田氏や鹿児島県大阪事務所長が自ら今後の進出の方向性を確認することを目的に名古屋の本社まで出向き状況を探っておられるが、着工の目処が全く立たない状態にある。また、(株)日本精機菱刈進出を決断された当時の橋口守社長（旧菱刈町南浦出身）は2010年6月に会長に就任され、代表取締役専務の河本知廣氏が代表取締役社長を務めている。橋口氏は「日本精機鹿児島工場を立ち上げるまでは会長として残る」と決意を述べている。(株)日本精機は、立地協定を結んだ2008年8月29日の調印式の時期とは大変な経済の環境変化となっている。橋口氏は社長時代、その変化をいち早く察知し、リストラや派遣切りが一般化される以前に、人員整理に取り組まれている。これは、筆者が20日に大口支所を訪問した際に沖田氏から頂いた(株)日本精機のパンフレットに記載されている従業員数100名の数が、現在ホームページで紹介されている従業員数42名に変更されておりその結果が表れている。人員整理後も若い人材の確保は継続する予定である。

橋口氏は、現在の本社工場周辺が住宅地となり騒音の問題が発生する懸念があるため、将来鹿児島を本社機能にする考えをもっている。

おわりに

人の情熱が人を動かし、人の情熱の「知」が人との「ネットワーク」を形成していく。(株)日本精機菱刈進出に向け、多くの方々が携わり、さまざまな状況の変化の中でお互いが知恵を絞り現況を乗り越えようと必死で努力されている。地域振興課の沖田氏は「企業誘致に係わる市の補助金も全面的に見直し、今後(株)日本精機の本社に出向き企業誘致を現実にするためのパイプ役として最後まで応援したい」と話されていた。旧菱刈町が第一号の企業誘致活動として推し進めた「日本精機菱刈進出へー車エンジン金型製造・3、4年以内に工場建設」は、平成の大合併により立ち消えてしまうのではないかと心配されたが、その事業は大口支所にしっかりと受け継がれている。工事着工までには苦難が予想されるが必ずや両者の思いが現実になることを期待したい。

主な参考文献

1. 大口市郷土史誌編纂委員会：『大口市政五十五年誌』，大口市，2008年
2. 株式会社工業調査会：『最新金型加工技術—金型製作最新技術と金型メーカーの選択（「機械と工具」5月号別冊）』，株式会社工業調査会，2008年
3. 日刊工業新聞社：『元気なプレスメーカーの“逸品”成形事例集東日本編（「プレス技術」2008年4月臨時増刊号）』，日刊工業新聞社，2008年
4. 日本ブリメックス：『最新鋭の金型加工機による金型づくり』，日刊工業新聞社，2008年
5. 菱刈町企画商工課：『平成18年7月22日鹿児島県伊佐郡菱刈町豪雨災害記録誌』，菱刈町企画商工課，2007年
6. 菱刈町郷土誌編纂委員会：『菱刈町郷土誌 改訂版』，菱刈町，2007年
7. 水野順子：「アジアの金型・工作機械産業—ローカライズド・グローバリズム下のビジネス・デザイン」，（アジア経済研究所，『IDE-JETRO 研究双書 No.532』，2003年）
8. 森重功一：『図解入門よくわかる最新金型の基本と仕組み』，秀和システム，2007年